

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

**MANUFACTURING METHOD OF SUBSTRATE FOR LEAD BATTERY**

Patent Number: JP57205969  
Publication date: 1982-12-17  
Inventor(s): NAGATA YUKIHIRO  
Applicant(s): FURUKAWA DENCHI KK  
Requested Patent: ☐ JP57205969  
Application Number: JP19810089310 19810610  
Priority Number(s):  
IPC Classification: H01M4/82  
EC Classification:  
Equivalents: JP1351058C, JP61016153B

**Abstract**

**PURPOSE:** To reduce the punching dust considerably while to suppress the expansion of the plate thus to lengthen the service life of a cell, by arranging one or plural rows of a plurality of rhomboidal openings having the predetermined angle along the longitudinal direction with predetermined interval in a thin lead alloy plate then stretching said holes in the predetermined direction to form a long continuous meshed substrate.

**CONSTITUTION:** Rhomboidal openings 8 are punched through a thin lead alloy plate composed of 0.05% of Ca, 0.3% of Sn and the remainder of Pb having the thickness of 0.65mm.. Assuming two sides of said rhomboid are (a) and (b) while indicating the longitudinal direction of the long size lead by an arrow alpha, (a) and (b) are parallel while (b) and (d) are arranged in three rows while holding the angle of theta and each rhomboid is arranged regularly with predetermined interval. Consequently the punching dust is reduced considerably, and the yield of the lead alloy material is improved thereby it is economical. Said advantage is higher as the angle theta decreases. While when making the acute section of the rhomboidal into an arc, the corrosion withstandability at the corner is further improved.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭57-205969

⑪ Int. Cl.<sup>3</sup>  
H 01 M 4/82

識別記号

庁内整理番号  
7239-5H

⑬ 公開 昭和57年(1982)12月17日

発明の数 3  
審査請求 未請求

(全 7 頁)

⑭ 鉛蓄電池用基板の製造方法

横浜市戸塚区和泉町4015の3

⑮ 特 願 昭56-89310

⑯ 出 願 人 古河電池株式会社

⑰ 出 願 昭56(1981)6月10日

横浜市保土ヶ谷区星川2丁目16  
番1号

⑱ 発 明 者 永田幸広

⑲ 代 理 人 弁理士 鈴江武彦 外2名

明 細 書

1. 発明の名称

鉛蓄電池用基板の製造方法

2. 特許請求の範囲

- (1) 鉛または鉛合金の薄板を、その長手方向に沿つて所定角度を有する複数個の平行四辺形又は平行四辺形状の開孔部を所定間隔毎に1列または複数列開孔し、該開孔部を一定方向に引張展開して網状格子基体を形成することを特徴とする鉛蓄電池用基板の製造方法。
- (2) 鉛または鉛合金の薄板を、その長手方向に沿つて複数個の平行四辺形又は平行四辺形状の開孔部を、該平行四辺形又は平行四辺形状の相隣る二辺と平行する線が該鉛又は鉛合金薄板の圧延方向に平行な線となす鋭角の一方を0°、他方を0°より大きく50°以下とし、該開孔部を引張展開して長尺網状格子基体を形成することを特徴とする鉛蓄電池用基板の製造方法。
- (3) 鉛又は鉛合金の薄板を、その長手方向に沿

つて複数個の平行四辺形又は平行四辺形状の開孔部を、該平行四辺形又は平行四辺形状の相隣る二辺と平行する線が該鉛または鉛合金薄板の圧延方向に平行な線となす鋭角の一方を0°、他方を0°より大きく50°以下とし、且つ該圧延方向の平行な線に対して線対称に設け、該開孔部を巾方向に展開して長尺網状格子基体を形成することを特徴とする鉛蓄電池用基板の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は鉛蓄電池用極板の製造方法の改良に関するものであり特に鉛又は鉛合金の薄板に新規な加工を施して格子基板を製造する方法を提供せんとするものである。

一般に鉛蓄電池の極板に使用される格子基板は、専ら鑄造方式によつて製造されているものであるが、近時電池のメンテナンスフリー化が要求されると共に電池の軽量化、高性能化並に長寿命化が要望されるようになったため、上記の鑄造方式に代えて機械加工方式即ち打抜き方

式、エキスパンド方式が注目され開発実用化へと進んでいる。これらの方式は何れも格子基板の素材として圧延加工された鉛又は鉛合金の薄板を使用するものであるが、打抜き方式の場合には第1図に示す如く格子の棧2で囲まれて形成される活物質充填開孔部3は鉛合金薄板1を打抜きによつて形成されるが、この際打抜かれた鉛部分はすべて屑鉛となる。今この長方形開孔部の2辺を夫々 $a$ 及び $b$ とするとその面積 $S_1$ は $S_1 = a \cdot b$ となる。この生成屑鉛を出来るだけ少くすることが必要であるが、打抜き方式においてはこの屑量を一定量以下にすることは不可能である。

又エキスパンド方式による場合には第2図に示す如くストランド4によつて囲まれて形成された活物質充填開孔部5を形成したときの損失屑鉛はほとんどないが第2図から明らかな如く通常の方式によりなる格子基板では周縁部に枠体を形成することが出来ず、ストランドで完全に囲まれていない空間部6が形成されるため、

枠体を形成し、これに活物質を充填しこれを打抜き或は切断して所望の蓄電池用極板とするか或は該網状長尺格子基板を打抜き或は切断して所望の電池極板用格子基板とし、該基板に活物質を充填して極板とするものである。

又本発明方法は鉛または鉛合金の薄板を、その長手方向に沿つて複数個の平行四辺形又は平行四辺形状の開孔部を、該平行四辺形又は平行四辺形状の相隣る二辺と平行する線が該鉛又は鉛合金薄板の圧延方向に平行な線となす角度 $\theta_1$ 、 $\theta_2$ とすると、 $\theta_1 = 0$ 、 $0 < \theta_2 \leq 50^\circ$ とし、該開孔部を引張展開して長尺網状格子基板を形成する。然る後この網状長尺格子基板に活物質を充填し、これを打抜き或は切断して所望の電池極板とするか或は予め該網状長尺格子基板を打抜き或は切断して単体の格子基板を作製しこれに活物質を充填して極板を形成するものである。

又本発明方法は鉛または鉛合金の薄板を、その長手方向に沿つて複数個の平行四辺形又は平

該空間部に充填された活物質が蓄電池の使用中に脱落や、蓄電池の寿命を短くしているものであつた。

このような欠点を改善するために上記空間部を出来るだけせめる方法として別に形成した枠体を設けたり或は空間面積を小さくすることが行われているが、これらの方法は加工費が著しく増大し且つ複雑な操作を必要とするものであつた。更にエキスパンド方式による場合には、ストランドの伸び率が15%以上の如く大きな加工変形をうけ、このために蓄電池の使用中に応力腐食をうけ易いものであつた。

本発明は鉛又は鉛合金薄板から機械方式によつて形成される格子基板の欠点を改善せんとして鋭意研究を行つて、結果見出したものである。即ち本発明方法は鉛または鉛合金の薄板を、その長手方向に沿つて所定角度を有する複数個の平行四辺形又は平行四辺形状の開孔部を所定間隔毎に1列または複数列配設し、該開孔部を一定方向に引張展開して連続状の網状長尺格子基

行四辺形状の開孔部を、該平行四辺形又は平行四辺形状の相隣る二辺と平行する線が該鉛または鉛合金薄板の圧延方向に平行な線となす鋭角の一方を $0^\circ$ 、他方を $0^\circ$ より大きくかつ $50^\circ$ 以下とし且つ該圧延方向の平行な線に対して線対称に設け該開孔部を、該圧延方向に平行な線に対し対称な方向から展開して長尺網状格子基板を形成し、この基板に活物質を充填しこれを打抜き或は切断して所望の蓄電池用極板とするものである。

本発明方法において $\theta_1$ 及び $\theta_2$ を上記の如き数値に限定した理由について説明する。

第3図は鉛合金薄板の引張り強さを測定するための試験片の切り出し方法を示すための説明図であり、1は鉛合金薄板、矢印R、Dはその圧延方向であり、7はこの薄板から切出される引張試験用の試験片である。

今この試験片7の中心線mnと圧延方向R、Dに平行な線p、qとなす鋭角を $\theta$ とし、この $\theta$ を $0^\circ$ から $90^\circ$ まで変えた種々の試験片に

ついて、室温にて  $1.67 \times 10^{-4} \text{ S}^{-1}$  の歪速度で引張試験を行い、このときの降伏強さ  $\delta_{0.2}$  を求めた。その結果は第4図に示す如く各  $\theta$  における  $\delta_{0.2}$ 、 $\theta$  を  $\theta = 0^\circ$  における降伏強さ  $\delta_{0.2,0}$  の値で割つた比  $\delta_{0.2,\theta} / \delta_{0.2,0}$  を各  $\theta$  に対してプロットしたものである。この図から明らかな如く  $\theta$  が  $0^\circ$  から  $50^\circ$  までは  $\delta_{0.2,\theta} / \delta_{0.2,0}$  はほとんど  $\theta$  が増加しても 1.0 を保持しているが、 $\theta$  が  $50^\circ$  をこえると  $\delta_{0.2,\theta} / \delta_{0.2,0}$  の値は急速に低下する。つまり降伏強さは  $\theta$  が  $0^\circ$  から  $50^\circ$  まではほぼ同程度の値を示すが、 $50^\circ$  をこえると圧延方向に直角方向では最も小さいことを示すものである。

なお、平行四辺形又は平行四辺形状の開孔部をうるには通常打抜き方向が好ましいが、これに限定するものではなく、たとえば溶解方式などの方法によつてもよい。

次に本発明方法の実施例について説明する。  
実施例(1)

第5図に示す如く厚さ約 0.65 mm の

を有する格子基体を一定方向に  $a$  と  $b$  とがほぼ直交するように伸張展開して第6図に示す如き本発明方法による活物質充填開孔部 10 を有する格子基板 9 をえた。なお 11 は基板の耳である。この基板に活物質を充填して極板をえた。

又第7図は本発明方法において鉛合金薄板に平行四辺形の開孔部 10 を打抜いた他の例を示したものであり、この場合平行四辺形の鋭角部 12 を円弧状にしたものであり、これによつて角部の耐食性を一層向上することが出来たものである。

実施例(2)

第8図に示す如く厚さ 0.65 mm の

0.05%Ca-0.3%Sb-残部Pbの鉛合金薄板 1 を打抜き加工を行つて平行四辺形の開孔部 13 を設けた。この平行四辺形の相隣る2辺を  $\alpha$ 、 $\beta$  とし、 $\alpha$  及び  $\beta$  に平行する線を夫々  $a$ 、 $b$ 、 $c$ 、 $d$  として該線と該鉛合金薄板 1 の圧延方向(矢印RD方向)と平行な線  $l$ 、 $m$  とのなす鋭角を夫々  $\theta_1$ 、 $\theta_2$  とすると

0.05%Ca-0.3%Sb-残部Pbの鉛合金薄板を打抜き方式により平行四辺形の開孔部 8 を設けた。この開孔部における平行四辺形の二辺を  $a$ 、 $b$  とし、長尺鉛条の長さ方向を矢印  $\alpha$  で表わすと、 $a$  と  $\alpha$  は平行であり、 $b$  と  $\alpha$  は角度  $\theta$  を保持して3列に整列し、各平行四辺形は一定の間隔にて規則正しく配列している。

而して本発明方法による打抜き屑量と第1図に示す如く従来の方法による打抜き屑量を比較すると従来の方法においては前記の如く打抜き面積を  $S$  とすると  $S = a \cdot b$  となるが、本発明方法における打抜き面積を  $S_1$  とすると

$S_1 = a \cdot b \sin \theta$  となり  $0 < \theta < 90^\circ$  の範囲内の  $\theta$  に対しては  $0 < \sin \theta < 1$  であるから明らかに  $S_1 < S$  となり、本発明方法による打抜き屑量は従来方法に比して著しく少量となる。従つて鉛合金材料の歩留まりが高くなり、経済性有利である。しかも  $\theta$  が小さくなればなる程その効果は大きくなる。

更に本発明方法は上記の平行四辺形の開孔部

$\theta_1 = 0$ 、 $0 < \theta_2 \leq 50^\circ$  の関係を保ちながら3列に平行四辺形の開孔部が一定の間隔を有して規則正しく配設される。この場合の開孔部の打抜き角は  $\alpha$ 、 $\beta \sin \theta_2$  の面積で表わされるので  $0^\circ < \theta_2 \leq 50^\circ$  の間では  $\alpha \beta \sin \theta < \alpha \beta$  となる。従つて実施例(1)の方法の如く単に平行四辺形に開孔部を設けたものに比して打抜き屑量は少くなり更に歩留まりが高くなるものである。

又第9図は第8図の平行四辺形の開孔部において  $\alpha$  と  $\beta$  とのなす角がほぼ直角になるように一定方向に力を加えて展開して得た格子基板 14 の平面図であり、15 は展開によつて形成された活物質の充填空間部、16 は中骨、17 は極板耳である。

而して本発明方法による基板と従来の打抜き方法による基板により試作した NS40Z 型電池の JIS 寿命試験を測定した結果は第1表に示す通りである。

第 1 表

本発明品	190 サイクル
従来品	45 サイクル

実施例(3)

第 10 図に示す如く厚さ約 0.65 mm の 0.05% の  $\text{Ca}$  - 0.3%  $\text{Sn}$  - 残部  $\text{Pb}$  の鉛合金薄板 1 を打抜き加工を行つて平行四辺形の開孔部 18 を設けた。この平行四辺形の相隣る二辺を  $\alpha$ ,  $\beta$  とし、 $\alpha$  および  $\beta$  に平行する線を夫々  $a$ ,  $b$ ,  $c$ ,  $d$  とし、該線と該鉛合金薄板の圧延方向 (矢印 RD 方向) と平行な線  $l$ ,  $m$  とのなす鋭角を夫々  $\theta_1$ ,  $\theta_2$  とすると  $\theta_1 = 0$ ,  $0 < \theta_2 < 50^\circ$  を保ちながら 3 列に平行四辺形の開孔部が一定の間隔を有して規則正しく配設される。

なお、19, 20 は平行四辺形開孔部を一定の間隔に保つための骨であり、21, 22 は鉛

した結果は第 2 表に示す通りである。

第 2 表

本発明品	200 サイクル
従来品	45 サイクル

以上詳述した如く本発明方法によれば鉛合金薄板を打抜き方式により格子基板を形成するに、その打抜き屑を著しく減少せしめると共にこの屑を再利用するための溶解作業に必要とするエネルギーを大幅に節約することが出来る。又電池使用中に生ずる極板の伸びをおさえることが出来るため電池の長寿命化を図ることが出来る。更にエキスパンド方式によるも極板周辺の空間部から活物質の脱落がなく、これによる付加的な加工費を必要とせず且つストランド部分におこりうる電池使用中の応力腐食をおこすことがない等顕著な効果を有する。

特開昭57-205969(4)

合金薄板の圧延方向 RD に平行な線  $p$ ,  $q$  に対して線対称をなして形成された平行四辺形を一定間隔に保つ骨である。

従つて本発明方法によると平行四辺形を線対称に設けることによつて該平行四辺形の開孔部 18 を展開するとき加える力が圧延方向 R, D に対して一定の方向にして、しかも線  $p$ ,  $q$  に対して左右対称になるように加えることが出来るため展開加工は正確且つ容易に行うことが出来るものである。

又第 11 図は第 10 図の平行四辺形の二辺  $\alpha$ ,  $\beta$  のなす角がほぼ直角になるように一定方向に力を加えて展開して得た格子基板 23 の平面図であり、24 は展開によつて形成された活物質充填空間部、25 は中骨、26 は基板耳である。

新しくしてえた本発明方法による基板に活物質を充填して得た極板及び従来の打抜き方式による基板に活物質を充填して得た極板により夫々 N840Z 電池を試作し、その JIS 寿命を測定

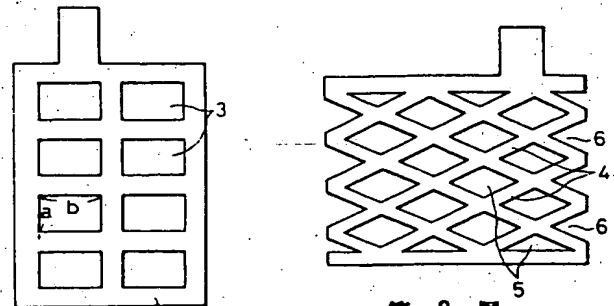
4. 図面の簡単な説明

第 1 図及び第 2 図は従来の蓄電池極板用格子基板の平面図を示すものであり、第 1 図は打抜き方式による格子基板、第 2 図はエキスパンド方式による格子基板、第 3 図は試験片の取り出し説明図、第 4 図は第 3 図の鉛合金薄板における圧延方向と試験片の取出し角度の変化と降伏強さとの関係曲線図、第 5 図、第 8 図及び第 10 図は本発明方法において鉛合金薄板の打抜きの 1 例を示す平面図、第 6 図、第 9 図及び第 11 図は本発明方法により得た蓄電池極板用格子基板の 1 例を示す平面図、第 7 図は本発明方法により得た蓄電池用格子基板の他の例を示す拡大平面図である。

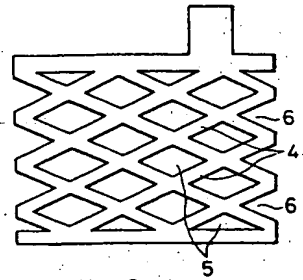
1…鉛合金薄板、2…格子の棧、3…活物質充填開孔部、4…ストランド、5…活物質充填開孔部、6…空間部、7…試験片、8…開孔部、9…格子基板、10…開孔部、11…基板耳、12…鋭角部、13…開孔部、14…格子基板、15…活物質充填空間部、16…中骨、17…

極板耳、18…開孔部、19、20…骨部、  
21、22…骨部、23…格子基板、24…開  
孔部、25…中骨、26…基板耳。

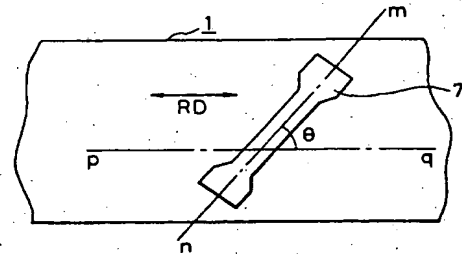
出願人代理人 弁理士 鈴江 武彦



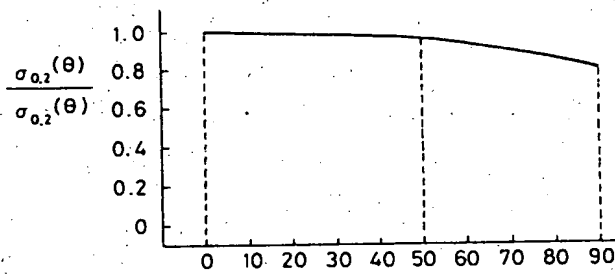
第 1 図



第 2 図

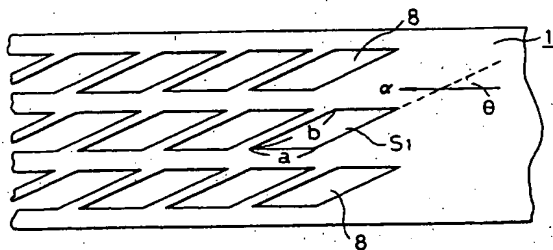
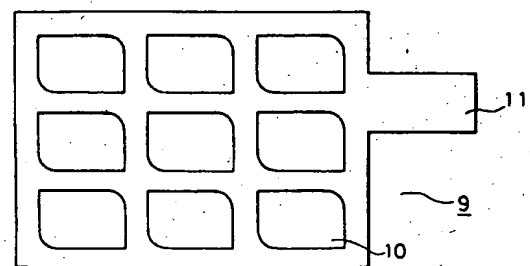


第 3 図



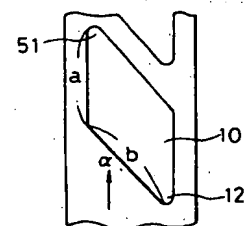
第 4 図 θ (°)

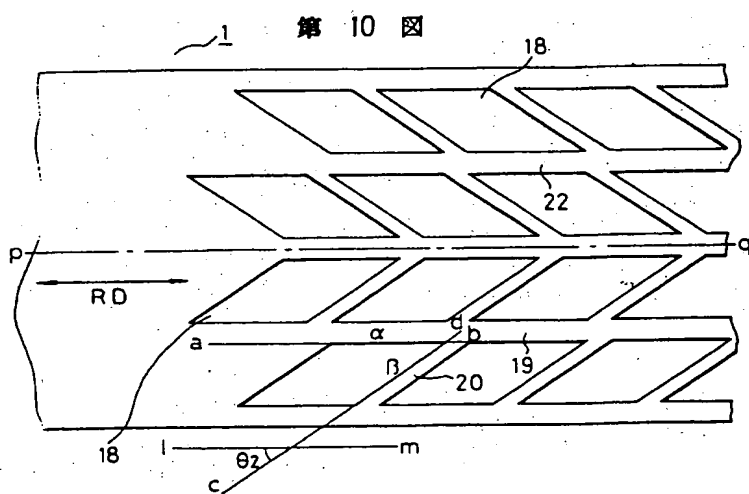
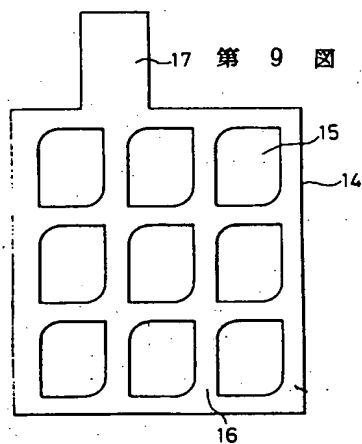
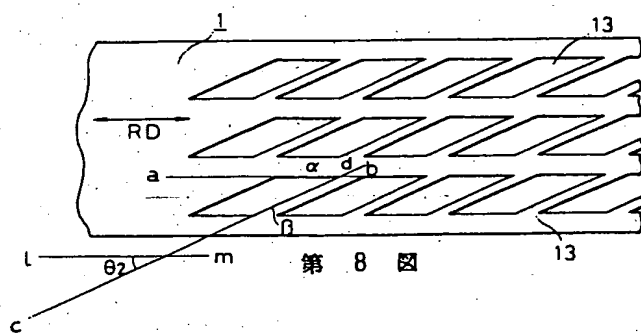
第 6 図



第 5 図

第 7 図







第 11 図

